SNI 05-0379-1989

Standar Nasional Indonesia

Pahat untuk kayu, Mutu dan cara uji

ICS 79.120.20

Badan Standardisasi Nasional

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL - DSN

Dewan Standardisasi Nasional DSN dibentuk berdasarkan Keputusan Presiden Nomor 20 Tahun 1984 dan kemudian diperbaharui dengan Keputusan Presiden Nomor 7 Tahun 1989. DSN adalah wadah non struktural yang mengkoordinasikan, mensinkronisasikan, dan membina kegiatan standardisasi termasuk standar nasional untuk satuan ukuran di Indonesia, yang berkedudukan di bawah dan bertanggung jawab langsung kepada Presiden. DSN mempunyai tugas pokok :

1. menyelenggarakan koordinasi, sinkronisasi dan membina kerjasama antar instansi teknis berkenaan dengan kegiatan standardisasi dan metrologi;
2. menyampaikan saran dan pertimbangan kepada Presiden mengenai kebijaksanaan nasional di bidang standardisasi dan pembinaan standar nasional untuk satuan ukuran.

Salah satu fungsi dari DSN adalah menyetujui konsep standar hasil konsensus yang diusulkan oleh instansi teknis untuk menjadi Standar Nasional Indonesia atau SNI.

Konsep Standar Nasional Indonesia dirumuskan oleh instansi teknis melalui proses yang menjamin konsensus nasional antara pihak-pihak yang berkepentingan termasuk instansi Pemerintah, organisasi pengusaha dan organisasi perusahaan, kalangan ahli ilmu pengetahuan dan teknologi, produsen, serta wakil-wakil konsumen dan pemakai produk atau jasa.

Berdasarkan usulan dari Departemen Perindustrian
standar ini disetujui oleh Dewan Standardisasi Nasional
menjadi Standar Nasional Indonesia dengan nomor :

SNI 0379 - 1989 - A
SII 0329 - 80

DAFTAR ISI

Halaman

MUTU DAN CARA UJI
PAHAT UNTUK KAYU

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi klasifikasi, bentuk dan dimensi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan untuk pahat kayu.

2. KLASIFIKASI

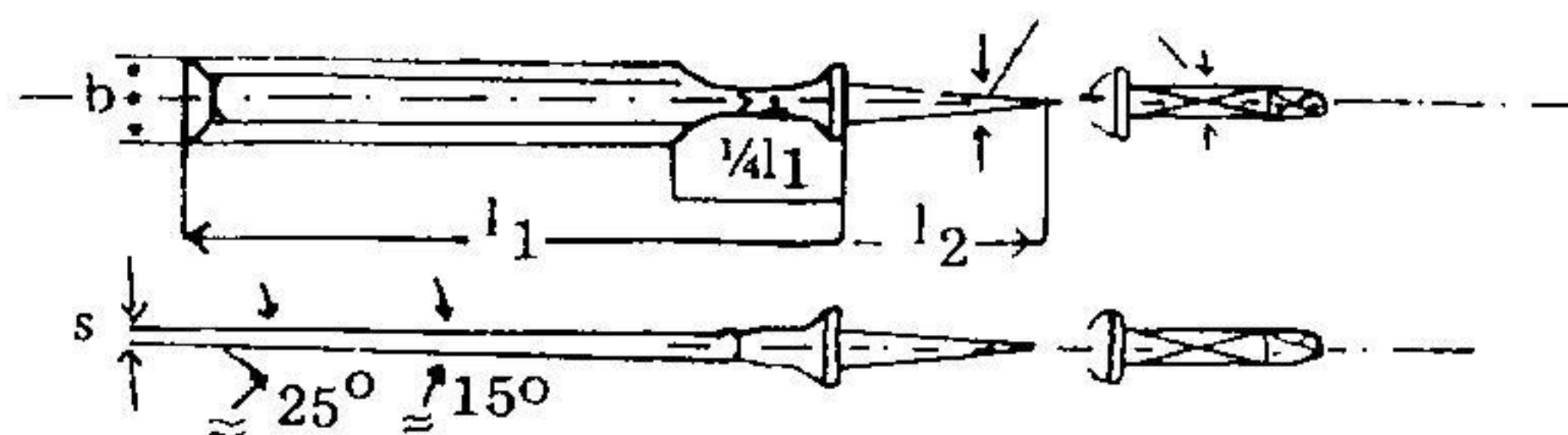
Menurut bentuk dan penggunaannya, pahat kayu diklasifikasikan sebagai berikut :

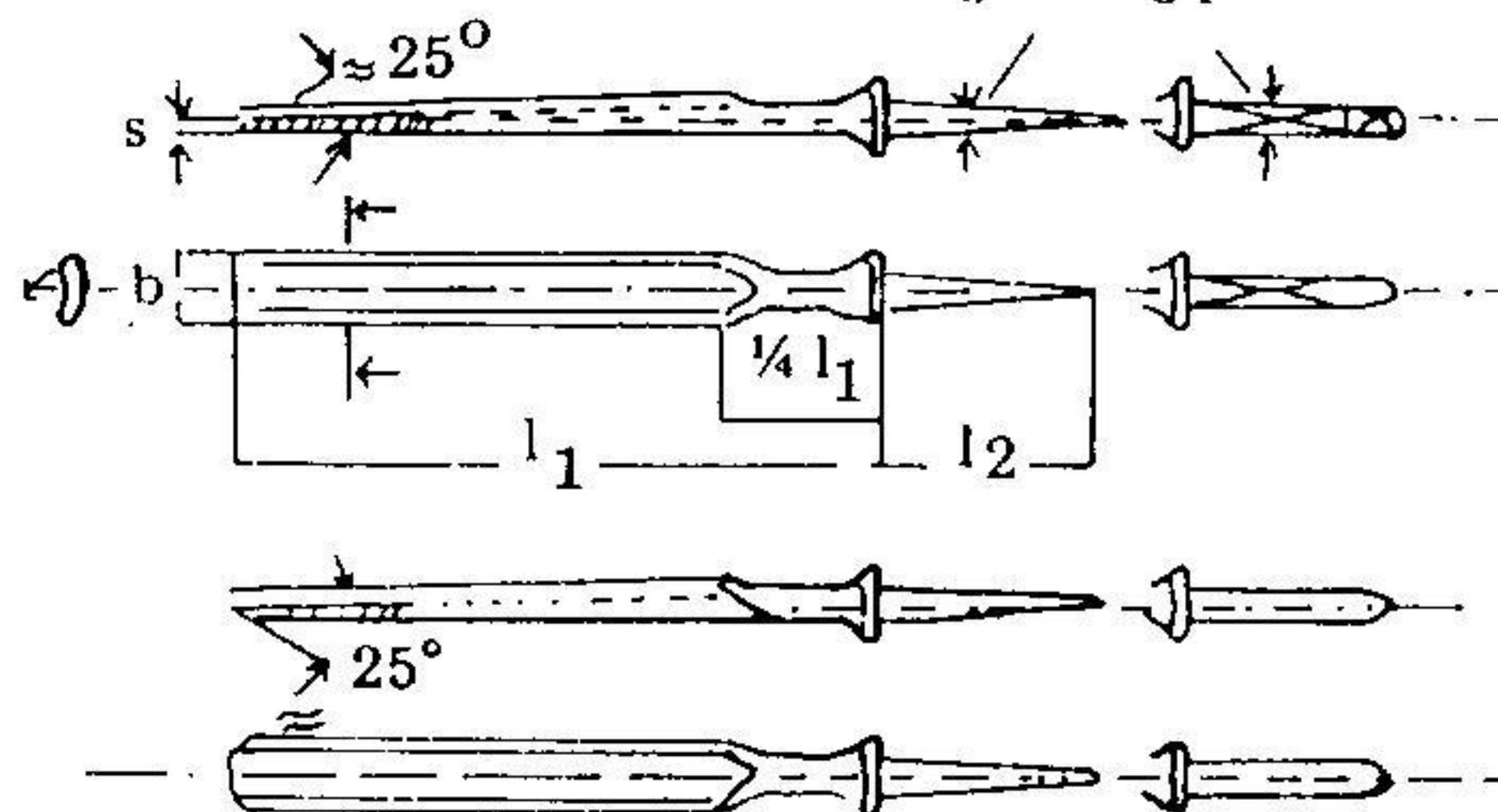
2.1. Pahat kayu persegi, digunakan untuk mengupas rata bagian permukaan kayu sehingga menghasilkan coakan berbentuk lurus (Gambar 1).

2.1. Pahat kayu kuku, digunakan untuk mengupas bagian permukaan kayu sehingga menghasilkan coakan lengkung (Gambar 2).

3. BENTUK DAN DIMENSI

3.1. Bentuk

Bentuk pahat persegi dinyatakan serperti pada gambar 1.

Gambar 1
Pahat Persegi

Bentuk pahat kuku dinyatakan seperti pada gambar 2.

Gambar 2
Pahat Kuku

3.2. Dimensi

Ukuran pahat persegi dapat dinyatakan seperti pada Tabel I.

Tabel I
Ukuran Pahat Persegi

Satuan ukuran : mm

b ± 0,5	k min	l_1 ± 3	l_2 min	s ≈
3				3,75
4	4	120	35	
6				2,35
8		122		
10	5	124	40	2,35
12		126		
14	5	128	40	2,5
16		130		2,65
18	6	132	45	2,8
20	6	134	45	2,8
22		136		3
24	7	138	50	3,15
26		140		3,15
28	7	142	50	
30		144		3,35
32	7	146	50	3,35
35		150		3,55
40	8	155	55	3,75
45		160		
50	8	165	60	3,75

Ukuran pahat kuku dapat dinyatakan seperti pada Tabel II.

Tabel II
Ukuran Pahat Kuku

Satuan ukuran : mm

b ± 0,5	k min	l_1 ± 3	l_2 min	r	tole ransi	s ≈
4		118		2,5	± 0,45	2,4
6	4	120	35	4		
8	5	122	40	4,5	± 0,6	2
10		124		5		
12	5	126	40	6	± 0,6	2
14		128		7	± 0,75	2,25
16		130		9		2,25
18	6	132	45	10		
20		134		12	± 0,9	
22		136		13		2,5
24	7	138	50		± 0,9	
26		140		14		2,8
30		144		16		
32	7	146	50	18	± 0,9	2,8

4. SYARAT MUTU

4.1. Tampak luar

— Permukaan pahat kayu harus halus, bebas cacat.

4.2. Bahan baku

— Baja perkakas karbon menengah atau baja lainnya yang setelah diolah panas memiliki sifat mekanis seperti tercantum pada pasal 4.4.

4.3. Pengerjaan

— Dikeraskan dan ditemper.

— Mata pahat harus tajam dengan sudut ≈ 25°.

4.4. Sifat mekanis

— Minimum 2/3 panjang pahat diukur dari pahat harus mempunyai kekerasan sebagai berikut :

KLASIFIKASI

Klasifikasi	Sub Kelas	
1. Pahat Bergigi	1. Tusuk	1 2 3
	2. Pelubang	1 2. 3
2. Pahat Kuku	1. Tirus Dalam	1 2 3
	2. Tirus Luar	1 2 3

5. CARA PENGAMBILAN CONTOH

5.1. Pengambilan contoh dilakukan secara acak

5.2. Kecuali ditetapkan lain oleh persetujuan antara pihak produsen dan konsumen, jumlah contoh untuk tiap kelompok 100 (seratus) buah atau kurang 1 (satu) contoh.

6. CARA UJI

Pengujian meliputi: pengujian sifat tampak dan pengujian sifat mekanis.

7. SYARAT LULUS UJI

7.1. Kelompok dinyatakan lulus uji: apabila contoh yang telah diambil dari kelompok tersebut memenuhi ketentuan persyaratan mutu standar.

7.2. Apabila sebagian syarat tidak dipenuhi, maka uji ulang dengan contoh 2 (dua) kali lebih banyak harus dilakukan.
Apabila hasil uji ulang memenuhi persyaratan mutu standar kelompok dinyatakan lulus. Kelompok dinyatakan tidak lulus uji kalau salah satu syarat mutu pada uji ulang tidak dipenuhi.

8. SYARAT PENANDAAN

Pada setiap pahat kayu harus dinyatakan :

- Panjang
- Merek/Nama pabrik
- Kelas
- Ukuran lebar x tebal

STRUKTUR ORGANISASI
DEWAN STANDARDISASI NASIONAL
Ketua : Menteri Negara Riset dan Teknologi
Wakil Ketua I : Menteri Perindustrian
Wakil Ketua II : Menteri Perdagangan
Sekretaris : Deputi Ketua LIPI
Anggota : 1. Departemen Perindustrian
2. Departemen Perdagangan
3. Departemen Kesehatan
4. Departemen Pertanian
5. Departemen Kehutanan
6. Departemen Tenaga Kerja
7. Departemen Pekerjaan Umum
8. Departemen Pertambangan dan Energi
9. Departemen Perhubungan
10. Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi
11. Badan Tenaga Atom Nasional
PELAKSANA HARIAN DEWAN
Ketua : Sekretaris DSN
Wakil Ketua I : Anggota DSN dari Departemen Perindustrian
Wakil Ketua II : Anggota DSN dari Departemen Perdagangan
Anggota : Anggota dari Departemen Kesehatan
Anggota dari Departemen Pertanian
Anggota dari Departemen Tenaga Kerja
Anggota dari Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi
DEPUTI KETUA LIPI
SEKRETARIAT
PUSAT STANDARDISASI
L I P I